

ICS 25.020

Sostitutiva di  
SN 200-10:2016-05**Indice**

Pagina

<b>Introduzione.....</b>	<b>1</b>
<b>1 Campo di applicazione .....</b>	<b>1</b>
<b>2 Riferimenti normativi .....</b>	<b>1</b>
<b>3 Garanzia.....</b>	<b>2</b>
<b>4 Controllo .....</b>	<b>2</b>
4.1 Specifiche di controllo .....	2
4.2 Specifiche di controllo speciali .....	2
4.3 Controlli a cura dell'utente finale .....	2
<b>5 Documenti di controllo .....</b>	<b>3</b>
5.1 Cenni generali.....	3
5.2 Documenti di controllo e ispezione secondo DIN EN 10204 o ISO 10474.....	3
5.3 Conservazione dei documenti di controllo .....	4
<b>Appendice A (informativo) Prospetto dei documenti di controllo secondo DIN EN 10204 .....</b>	<b>5</b>
<b>Normative tecniche citate.....</b>	<b>6</b>
<b>Modifiche giugno 2022.....</b>	<b>6</b>
<b>Edizioni precedenti .....</b>	<b>6</b>

**Introduzione**

I requisiti di produzione elencati in questa parte della SN 200 servono a ottenere la soddisfacente qualità dei prodotti di SMS group. Questi requisiti devono quindi essere sempre rispettati, se non diversamente concordato nei disegni, nei documenti d'ordine e/o in altri documenti di produzione. L'obbligo della presente norma è indicato nei disegni (intestazione), contratti e/o documenti di ordinazione. Nel caso che tali requisiti non possano essere soddisfatti, va consultato il SMS group.

**1 Campo di applicazione**

La presente norma interna stabilisce i requisiti di SMS group per l'esecuzione di controlli di prodotti/materiali.

**2 Riferimenti normativi**

I seguenti documenti, citati in tutto o in parte nel presente documento, sono necessari per l'applicazione del documento stesso. In caso di riferimenti datati, vale soltanto l'edizione del documento a cui viene fatto riferimento. In caso di riferimenti non datati, è valida l'ultima edizione del documento a cui viene fatto riferimento (comprese tutte le modifiche).

<a href="#">DIN EN 10204:2005-01</a>	Prodotti metallici - Tipi di documenti di controllo
<a href="#">DIN EN 13018</a>	Prove non distruttive - Esame visivo - Principi generali
<a href="#">SN 200-1</a>	Norme di produzione - Requisiti e principi
<a href="#">ISO 10474:2013-07</a>	Acciaio e prodotti in acciaio - Documenti di ispezione

Numero di pagine 6

### 3 Garanzia

Il fabbricante/fornitore garantirà l'espletamento delle sue forniture a perfetta regola d'arte.

Egli è responsabile della conformità alle disposizioni sulle sostanze pericolose e la protezione dell'ambiente della [SN 200-1](#) e del rispetto di qualità del materiale, esecuzione delle saldature, precisione dimensionale, finitura superficiale, processi di trattamento ecc. Il SMS group si riserva di effettuare un controllo al riguardo. Tale controllo da parte dell'ufficio di assicurazione qualità del SMS group non solleva il fabbricante/fornitore dai suoi obblighi di garanzia.

### 4 Controllo

#### 4.1 Specifiche di controllo

##### 4.1.1 Pulizia

Ogni fabbricante deve assicurarsi che vengano eliminati tutti i residui di lavorazione (per es. scorie di saldatura, sbavature, trucioli, emulsioni di alesatura ecc.) presenti sul prodotto dopo la finitura. La pulizia va garantita mediante un controllo visivo secondo [DIN EN 13018](#).

##### 4.1.2 Esecuzione di prove non distruttive

Per l'esecuzione delle prove non distruttive sui componenti, devono essere redatte istruzioni di prova scritte in cui si tenga conto di tutti i requisiti richiesti da SMS group, ricavati ad esempio dai disegni o dalle specifiche.

##### 4.1.3 Componenti

Le specifiche di controllo per i componenti sono contenute nei disegni associati, negli ordini e nelle singole parti di questa serie di norme ([SN 200-1...8](#)); l'entità dei controlli dipende dall'ambito delle forniture e prestazioni del fabbricante. Per componenti speciali le prescrizioni di fornitura e istruzioni di controllo sono contenute nelle norme SN specifiche degli stessi componenti. La norma SN rispettivamente applicabile è indicata nel disegno. In casi eccezionali l'ufficio di assicurazione qualità del SMS group elabora per i componenti dei piani di controllo aggiuntivi che trasmette ai fabbricanti, insieme ai disegni e agli ordini.

##### 4.1.4 Unità montate

Data la vasta gamma di equipaggiamenti realizzata dal SMS group, non è possibile fissare, nell'ambito della presente SN, delle istruzioni di controllo standard per unità montate (gruppi costruttivi).

I fabbricanti di unità montate sono pertanto tenuti a consultare l'ufficio di assicurazione qualità di SMS group per concordare le attività di controllo. Le entità del montaggio e del controllo sono per lo più illustrate in schemi specifici che vengono forniti ai fabbricanti e che sono parte integrante della presente serie di norme ([SN 200-1...8](#)).

Le attività di controllo comprendono, a titolo di esigenza minima, prove di movimento e di funzione da effettuare sulle parti oscillanti e rotative.

##### 4.1.5 Controllo intermedio e finale

Il rispetto dei requisiti sulle parti prodotte deve essere verificato dallo stesso fabbricante o dal fornitore.

Gli addetti dell'ufficio di assicurazione qualità di SMS group hanno il diritto di richiedere al fabbricante la prova del rispetto di tutti i requisiti, indipendentemente dall'obbligo di stesura di verbali, oppure di procedere essi stessi a tale controllo. Nell'ambito del suddetto controllo, sono ammesse anche prove distruttive, qualora non vi sia altra soluzione. Tali prove devono essere effettuate dal fabbricante su richiesta dell'addetto dell'ufficio di assicurazione qualità di SMS group.

#### 4.2 Specifiche di controllo speciali

Le attrezzature conformi alla norma [DIN EN 1090](#) o alla direttiva [2014/68/UE](#) o ad altre normative nazionali, come i regolamenti tecnici (per es. (TR) Russia, GB o ASME ecc.), devono essere sottoposte alle prove di collaudo previste dalla legge o dai regolamenti equivalenti. Le norme specifiche nazionali sono indicate negli ordini e vanno rispettate.

#### 4.3 Controlli a cura dell'utente finale

I controlli concordati per contratto tra SMS group e il cliente devono essere comunicati al fabbricante nella relativa documentazione di produzione.

## 5 Documenti di controllo

### 5.1 Cenni generali

#### 5.1.1 Risultati dei controlli eseguiti dal fornitore / fabbricante

I risultati dei controlli devono essere documentati secondo i criteri prescritti nei disegni, negli ordini e nelle singole parti della presente serie di norme ([SN 200-1...8](#)). I documenti e i verbali di controllo devono essere redatti in lingua tedesca e/o inglese. Per permettere a SMS group una chiara identificazione, tutti i documenti devono recare il numero d'ordine, il numero di serie (se disponibile), il codice WBS, il numero del materiale, il numero di pezzi, la voce d'ordine e il nome del pezzo.

Tutti i controlli effettuati in base alle istruzioni di controllo contenute nelle singole parti delle norme vanno documentati con valori teorici e valori effettivi.

Tutti i verbali richiesti nell'ambito della presente SN s'intendono parte integrante dell'entità dell'ordine e della fornitura. La mancanza della documentazione di controllo comporta un rinvio dei pagamenti da parte di SMS group.

I verbali di controllo originali completi devono essere mostrati all'addetto dell'ufficio di assicurazione qualità di SMS group nel corso della sua visita allo stabilimento del fabbricante, oltre che consegnati o spediti in base all'ordine o agli accordi presi. Essi vanno comunque spediti all'ufficio di assicurazione qualità del SMS group, nel caso in cui il SMS group rinunci ad eseguire un controllo nello stabilimento del fabbricante.

#### 5.1.2 Risultati del controllo intermedio e finale eseguito dall'addetto di SMS group

Tutti i criteri controllati nell'ambito di una prova intermedia o finale devono essere protocollati dall'addetto di assicurazione qualità del SMS group e/o registrati nel verbale del fabbricante.

#### 5.1.3 Componenti

I valori effettivi vanno registrati per ogni singolo particolare di una parte (un verbale per ogni particolare), se lo stesso, secondo le istruzioni sul disegno, richiede un contrassegno d'identificazione (ad es. per mezzo di stampini o incisioni). Per parti di quantità superiore a 1 pezzo, alle quali non venga attribuito un contrassegno d'identificazione, è sufficiente protocollare i valori effettivi delle rispettive dimensioni massime e minime (cioè un verbale per ogni partita con valori da ...a ...).

#### 5.1.4 Unità montate

I controlli da effettuare su unità montate vanno registrati precisando i valori teorici e quelli effettivi.

#### 5.1.5 Strutturazione dei documenti di controllo

Per la registrazione dei risultati di controllo, il fornitore deve utilizzare propri documenti di controllo che corrispondano ai requisiti stabiliti da SMS group. All'occorrenza, si può richiedere al SMS group di fornire una specifica di tali requisiti. L'associazione ai documenti di produzione di SMS group deve essere garantita. I verbali di controllo originali sono da redigere nel formato DIN A4.

## 5.2 Documenti di controllo e ispezione secondo [DIN EN 10204](#) o [ISO 10474](#)

### 5.2.1 Cenni generali

In generale, i documenti di controllo secondo [DIN EN 10204:2005-01](#) o [ISO 10474:2013-07](#) vanno redatti in base ai requisiti specificati nella documentazione di produzione, vedi Appendice A (informativo).

Qualora alla consegna dei documenti di controllo siano associati pagamenti da parte di SMS group o di suoi clienti, il fabbricante, di comune accordo e in collaborazione con l'addetto dell'ufficio di assicurazione qualità di SMS group, è tenuto a stilare, al posto di un certificato di ispezione 3.1 secondo [DIN EN 10204:2005-01](#) o [ISO 10474:2013-07](#), un certificato di ispezione 3.2 secondo [DIN EN 10204:2005-01](#) o [ISO 10474:2013-07](#).

#### 5.2.2 Pezzi grezzi e semilavorati

Per i pezzi grezzi e i semilavorati non coperti dalle specifiche della SN 200-2, i risultati dei controlli non specifici devono essere confermati dal fabbricante in un rapporto di prova 2.2 secondo [DIN EN 10204:2005-01](#) o [ISO 10474:2013-07](#), in conformità a quanto riportato nell'ordine. Per i materiali disciplinati da ASME, GB/T o da altre normative nazionali, i risultati dei controlli devono essere attestati in un certificato di prova in conformità alle norme nazionali vigenti e in accordo all'ordine.

#### 5.2.3 Componenti

I componenti richiedono almeno i verbali di controllo prescritti nelle singole parti delle norme, sempre che non vi siano definiti requisiti specifici nella documentazione di produzione. Per i controlli specifici deve essere redatto un certificato di ispezione 3.1 secondo [DIN EN 10204:2005-01](#) o [ISO 10474:2013-07](#), avendo cura di allegare allo stesso i verbali di controllo dei componenti.

#### **5.2.4 Unità montate**

Per le unità montate senza requisiti speciali nella documentazione di produzione, va redatta almeno una dichiarazione di conformità all'ordine 2.1 secondo [DIN EN 10204:2005-01](#) o [ISO 10474:2013-07](#).

Per i controlli specifici deve essere redatto un certificato di ispezione 3.1 secondo [DIN EN 10204:2005-01](#) o [ISO 10474:2013-07](#), avendo cura di allegare allo stesso i verbali di controllo delle unità montate.

#### **5.3 Conservazione dei documenti di controllo**

I fornitori si impegnano ad archiviare i documenti di controllo per 10 anni e a presentarli a SMS group solo se richiesto dallo stesso nell'ordine.

## Appendice A (informativo) Prospetto dei documenti di controllo secondo DIN EN 10204

La tabella A.1 riporta un prospetto dei documenti di controllo secondo [DIN EN 10204:2005-01](#) nelle varie lingue.

**Tabella A.1 – Prospetto dei documenti di controllo secondo DIN EN 10204:2005-01**

Denominazione dei documenti di controllo sec. EN 10204				Contenuto del documento	Validato da
Tipo	Italiano	Inglese	Francese		
2.1	Dichiarazione di conformità all'ordine	Declaration of compliance with the order	Attestation de conformité à la commande	Asserzione di conformità con l'ordine	Il fabbricante
2.2	Rapporto di prova	Test report	Relevé de contrôle	Asserzione di conformità con l'ordine, con l'indicazione dei risultati di ispezione non specifica	Il fabbricante
3.1	Certificato di ispezione 3.1	Inspection certificate 3.1	Certificat de reception 3.1	Asserzione di conformità con i requisiti dell'ordine, con l'indicazione dei risultati di prova specifica	Il rappresentante di collaudo autorizzato dal fabbricante, indipendente dal reparto produttivo
3.2	Certificato di ispezione 3.2	Inspection certificate 3.2	Certificat de reception 3.2	Asserzione di conformità con i requisiti dell'ordine, con l'indicazione dei risultati di prova specifica	Il rappresentante autorizzato dal fabbricante, indipendente dal reparto produttivo, ed inoltre il rappresentante di collaudo autorizzato dall'acquirente o l'ispettore designato dalle direttive ufficiali

### **Normative tecniche citate**

<a href="#">ASME</a>	American Society of Mechanical Engineers
<a href="#">GB/T</a>	Norme nazionali non cogenti
<a href="#">2014/68/UE</a>	Direttiva 2014/68/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 maggio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato di attrezzature a pressione
<a href="#">DIN EN 1090</a>	Esecuzione di strutture di acciaio

### **Modifiche giugno 2022**

Rispetto alla [SN 200-10:2016-05](#) sono state apportate le seguenti modifiche:

Modifiche redazionali	Conversione della <a href="#">SN 200-10:2016-05</a> in <a href="#">SN 200-8</a> . Aggiunta dell'introduzione Aggiornamento dei riferimenti normativi; Paragrafo 4 Modifica di "Istruzioni di controllo" in "Controlli" e nuova suddivisione Paragrafo 5 Ridenominazione dei risultati dei controlli nella relativa documentazione e nuova suddivisione
Paragrafo 5.1.1	Inserimento del secondo capoverso relativo alla "chiara identificazione" dal paragrafo 4.1.2 e aggiunta del numero di serie

### **Edizioni precedenti**

SN 200:1971-09, 1975-11, 1978-01, 1981-01, 1985-01, 1992-03, 1996-03, 1999-09, 2003-09, 2007-02, 2010-09  
SN 200-10:2016-05